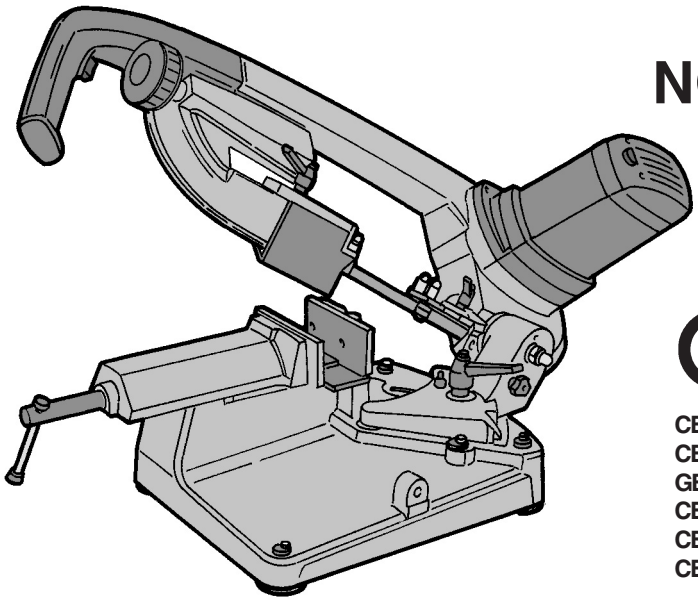
SEGATRICE A NASTRO
BAND-SAW MACHINE
BANDSÄGEMASCHINE
SCIE A RUBAN
SIERRA DE CINTA
SERRA DE FITA



Art.
NG 120

CE

CERTIFICATA
CERTIFIED
GEPRÜFT
CERTIFIE
CERTIFICADA
CERTIFICADA

ISTRUZIONI PER L'USO E MANUTENZIONE
INSTRUCTIONS FOR USE AND MAINTENANCE
GEBRAUCHSANLEITUNGEN UND WARTUNG
MODE D'EMPLOI ET ENTRETIEN
INSTRUCCIONES PARA EL USO Y MANUTENCION
INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO

www.femi.it

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÁ CE
DEL COSTRUTTORE **FEMI S.p.A.**
Via del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - ITALIA
Tel. +39-0542-670160 - Fax +39-0542-670185 -
http://www.femi.it
Dichiara che la: **SEGATRICE A NASTRO NG120**
è conforme alle disposizioni contenute nelle Direttive:
CEE 98/37 - 89/336 - 73/23

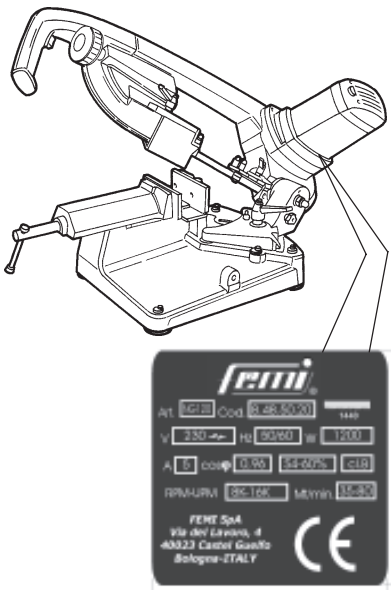
COMPLIANCE DECLARATION CE
OF THE BUILDER **FEMI S.p.A.**
Via del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - ITALIA
Tel. +39-0542-670160 - Fax +39-0542-670185 -
http://www.femi.it
Declare the: **BAND-SAW MACHINE NG120**
is in compliance with the rules contents in the Directives:
EEC 98/37 - 89/336 - 73/23

CE KONFORMITATS ERKLARUNG
DES HERSTELLER FEMI S.p.A.
Via del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - ITALIA
Tel. +39-0542-670160 - Fax +39-0542-670185
http://www.femi.it
Erklart dass: **BANDSÄGEMASCHINE NG120**
ist konform mit der Direktiven:
EWG 98/37 - 89/336 - 73/23

DECLARATION DE CONFORMITE CE
DU CONSTRUCTEUR **FEMI S.p.A.**
Via del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - ITALIA
Tel. +39-0542-670160 - Fax +39-0542-670185
http://www.femi.it
Declare que la: **SCIE A RUBAN NG120**
est conforme aux disposition contenues dans les
Directives:
CEE 98/37 - 89/336 - 73/23

DECLARATION DE CONFORMIDAD CE
DEL CONSTRUCTOR **FEMI S.p.A.**
Via del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - ITALIA
Tel. +39-0542-670160 - Fax +39-0542-670185
http://www.femi.it
Declara que la: **SIERRA DE CINTA NG120**
esta conforme a las disposiciones contenide en la
Directivas:
CEE 98/37 - 89/336 - 73/23

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE
DO CONSTRUTTORE **FEMI S.p.A.**
Via del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo (BO) - ITALIA
Tel. +39-0542-670160 - Fax +39-0542-670185
http://www.femi.it
Declara que a: **SERRA DE FITA NG120**
suivindo as regras exigidas no contendo da Directivas:
CEE 98/37 - 89/336 - 73/23



INGOMBRO PER ETICHETTA

CE

FEMI S.P.A.
Il Direttore Generale
Maurizio Casanova

ITALIANO (IT) ..... 1 ÷ 6
ENGLISH (EN) ..... 7 ÷ 12
DEUTSCH (DE) ..... 13 ÷ 18
FRANCAIS (FR) ..... 19 ÷ 24
ESPANOL (ES) ..... 25 ÷ 30
PORTUGUÊS (PT) ..... 31÷ 36

1 INTRODUCCION AL USO 25

2 INSTALACION 26

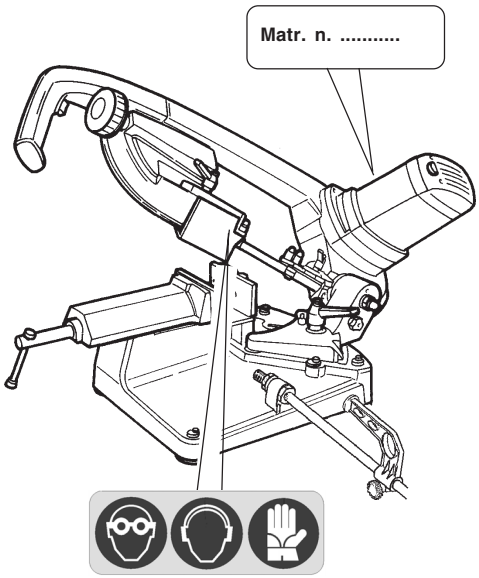
3 REGULACIONES 27

4 UTILIZACION 28

5 ACCESSORIOS 29

6 MANUTENCION 29

7 GUIA PARA LA LOCALIZACION DE LAS AVERIAS 30



1 INSTRUCCIONES PARA EL USO

Antes de empezar a trabajar con su sierra, lea con cuidado este manual de instrucciones, para conocer la máquina y sus empleos y las eventuales contraindicaciones.
Guarde con mucho cuidado este manual: éste forma parte integrante de la máquina, y Ud. ha de dirigirse al mismo para realizar las operaciones descritas de la mejor manera posible y en las máximas condiciones de seguridad.
Utilice la máquina sólo para los empleos señalados a continuación, usándola según lo recomendado en este manual, sin desarreglarla ni forzándola y no la use para todo lo que no resulte adecuado.

1.1 COLOCACION EN CORRESPONDENCIA DE LOS PUNTOS DE USO

No subvalore las llamadas “CUIDADO - PRUDENCIA” reportadas en este manual.
Con el fin de llamar la atención y de transmitir un mensaje de seguridad las operaciones peligrosas están precedidas por símbolos y notas que ponen de manifiesto la situación peligrosa y explican cómo hay que portarse para evitarlas. Estos símbolos y notas pueden dividirse en tres categorías que se identifican por las palabras:

CUIDADO: conducta arriesgada que podría causar lesiones graves.

PRUDENCIA: conducta que podría causar lesiones no graves o daños a los objetos.

NOTA:las notas que están precedidas por este símbolo son de carácter técnico y facilitan las operaciones.

1.2 SIGURIDAD Y NORMAS

La máquina está proyectada y fabricada según las prescripciones impuestas por las vigentes Directivas Comunitarias: **CEE 98/37 - CEE 91/368 - CEE 93/68 - CEE 73/23 - CEE 89/336.**
La declaración de conformidad CE adjunta, junto a la marca CE colocada sobre el producto, constituye un elemento fundamental y parte integral de la máquina: garantizan la conformidad del producto a las Directivas de seguridad anteriormente citadas.

1.3 MANERA DE EMPLEO Y CONTRAINDICACIONES

Se ha proyectado y realizado la sierra de cinta utilizando las tecnologías más innovadoras, y es capaz de satisfacer a todas las exigencias de corte de los metales típicas de la industria de la artesanía.

Esta puede cortar:
– ACEROS COMUNES (FE 37 ..)
– ACEROS ESPECIALES (C 40, 18NICrMo5 ..)
– ALUMINIO Y SUS ALEACIONES
– LATON
– BRONCE
– TUBOS DE ACERO (FE 35, FE 52 ..)
– PERFILES DE CHAPA Y ALUMINIO

No puede cortar:
– MADERA Y MATERIAS ASIMILADAS
– HUESOS Y MATERIAS ASIMILADAS

CUIDADO: La sierra de cinta ha sido proyectada y fabricada para cortar en seco, si se usan lubro-refrigerantes la máquina se estropeará irremediablemente.

Para conocer la capacidad de corte, las velocidades a utilizar y los tipos de herramientas adecuados en relación al material que hay que cortar y a su sección, consulte los capítulos correspondientes (véase el índice).

ES

1.4 NORMAS GENERAL DE SEGURIDAD

- No utilice la máquina en lugares muy húmedos o en presencia de líquidos inflamables o de gas.
- No la utilice al aire libre cuando las condiciones generales atmosféricas y del ambiente no lo permiten (ej.: atmósferas explosivas durante un temporal o precipitaciones).
- Vístase de manera adecuada: no se ponga trajes de manga larga u objetos como bufandas, collares, pulseras que podrían engancharse con las piezas en movimiento.
- Utilice siempre dispositivos personales de protección: gafas de protección conformes con las normas, guantes de dimensiones adecuadas a las de la mano, auriculares o gorros para contener el pelo, si es necesario.
- Utilice las herramientas recomendadas en este manual si quiere obtener de su sierra las mejores prestaciones.
- Eventuales prolongaciones del cable de alimentación deben ser de tipo homologado y conformes a la s normativas de seguridad.
- No utilicen la máquina si están en condiciones psicofísicas precarias o alteradas.

1.5 NORMAS DE SEGURIDAD POR LOS RIESGOS RESIDUOS

- Conserve siempre limpia la zona de corte de los residuos de producción.
- Utilice siempre el torno: las piezas a cortar deben siempre quedar sujetadas fijamente en el torno.
- Mantenga siempre las manos lejos de la zona de trabajo mientras la máquina está en función; antes de realizar cualquier operación de carga y descarga de la pieza deje el pulsador de marcha en la empuñadura.
- No fuerce inútilmente la máquina: una presión de corte excesiva puede causar un rápido desgaste de la hoja y un empeoramiento de las prestaciones de la máquina en cuanto al acabado y a la exactitud de corte.

1.6 INFORMES EN CUANTO AL RUIDO

Esta sierra de cinta determina, en condiciones normales de uso descritas en este manual, un nivel equivalente de presión acústica:
Leq = 82 dB(A) en su funcionamiento en vacío;
Leq = 84,3 dB(A) durante su trabajo (ej. corte de un tubo de acero FE 52, Ø 80 mm. espesor 5 mm.), a la velocidad máxima de 70 mt./min., con un ciclo de funcionamiento de unos 1 minuto.
El valor cuadrático medio ponderado en frecuencia de la aceleración mano-brazo, no supera los 2.5m/s².
Las medicionas se han realizado segùn las Normas UNI 7712, ISO 3740, ISO 3746 y CEE 89/392.

NOTA: Se aconseja el uso de medios personales de protecciòn, como gorros o auriculares.

1.7 INFORMACIONES SOBRE LA COMPATIBILIDAD ELECTROMAGNETICA

Las recientes Normativas Europeas sobre la seguridad, y más concretamente la **Directiva 89/336,** prescriben que todas los aparatos estén dotados de dispositivos de protección para las radioperturbaciones, tanto desde el ambiente exterior como hacia el mismo.
Esta máquina está provista de filtros, por lo que es una máquina conforme con las prescripciones.
Las pruebas han sido efectuadas según las Normas EN 55011, EN 55014, EN 50082-1, IEC 1000-4-2, IEC 1000-4-4.

1.8 DESCRIPCION DE LA MAQUINA (Fig. 1)

La sierra de cinta se compone de dos partes fundamentales: el cuerpo máquina **5**, abastecido de motor y de transmisión **7**, está sujetado fijamente a la parte inferior, que se compone del torno **11**, la base **13** y del soporte giratorio **9**. A continuación está indicada una lista de las partes principales a las que corresponde el número que lo identifica en la figura.

Pie de **(la figura 1)**
1 Empuñadura de mando
2 Volante tensión hoja
4 Guía-hoja deslizante
5 Cuerpo máquina
6 Hoja
7 Motor
8 Caja de mandos
9 Soporte giratorio
10 Sujetador barra
11 Torno
12 Botòn de accionamiento del torno
13 Base

PESO = 18 Kg.
DIMENSIONES = cm 85 x 83 x H60 en el maximo estorbo posible
DIMENSIONES EMBALAJE = cm 390 x 870 x H520

2 INSTALACION

2.1 TRASLADO DEL EMBALAJE

Quite la caja que protege la maquina durante el transporte, teniendo cuidado de mantenerla intacta, ya que podrìa serles ùtil en caso de que tuvieran que desplazar la cortadora o almacenarla por un periodo de tiempo prolongado.

2.2 DESPLAZAMIENTO (Fig.2)

Dato el peso no excesivo de la maquina **(18 Kg.)**, la misma podrà ser levantada y desplazada por una sola persona, cogiéndola por el cuerpo màquina **5** adecuadamente bloqueado (véase punto 2.3).

2.3 TRANSPORTE (Fig. 2)

Por el transporte de la maquina es necesario bajar el cuerpo de la sierra hasta el tope, y fijelo in esta posiciòn : es suficiente introducir el perno **U** en su respectivo hueco praticado en el cuerpo y leventar la màquina, agarràndola como se muestra en la **(Fig. 2)**.
Si fuera necesario transportar la maquina, colòquela de nuevo en la caja con la cual se suministrò, teniendo cuidado en colocarla en la posiciòn correcta sisuiendo las flechas impresas en el embalaje.

Preste atenciòn a los ideogramas presentes en la caja, ya que proporcionan las indicaciones para la paletizaciòn y sobraposiciòn de varias cajas.
Si fuera posible, se aconseja fijar la carga con cuerdas o correas de seguridad, para evitar que durante el transporte la carga pueda desplazar o caerse.

2.4 POSICIONAMIENTO/PUESTO DE TRABAJO (Fig. 3)

Coloque la máquina sobre un banco suficientemente llano, para obtener la màxima estabilidad posible.
Para trabajar según los criterios ergonómicos, la altura ideal del banco debe ser la que le permite colocar el plano del torno entre los 90 y los 95 centímetros del suelo **(véase Fig. 3)**.

CUIDADO: Ponga la máquina en una zona de trabajo adecuada bien como condiciones ambientales y bien como luminosidad: recuerde siempre que las condiciones generales del ambiente de trabajo son fundamentales para prevenir accidentes.

2.5 CONEXION ELECTRICA

Controle que la instalación red a la que se conecta la máquina esté conectada a tierra según lo previsto por las normas de seguridad vigentes, y que la toma de corriente esté en buenas condiciones.
Hay que recordar al utilizador que anteriormente a la instalación red debe estar presente un protección magneto-térmica que salvaguarde todos los conductores de los cortocircuitos y de las sobrecargas.
Hay que elegir esta protección según las características eléctricas de la máquina especificadas a continuación:

Tensión nominal	230 Volt
Frecuencia nominal	50/60 Hertz
Max valor d'absorbiciòn programado	5 Amperio
Potencia nominal	1200 Watt
Factor de potencia	0,96
Velocidad nominal	8.000-16.000 rpm
Aislamiento	clase B
Tipo de servicio intermitente	S4-60 %

Si se verificara un corte de tensión en la instalación de red, pueden esperar a que se restablezca la conexión sin que se creen condiciones de peligro en efecto, el regulador electrónico O incluye una función de restablecimiento que impide la puesta en marcha automatica de la máquina.
El motor de su sierra (version electronica) está dotado de disyuntor térmico de protección, que interrumpe la alimentación cuando la temperatura de los bobinados se vuelve demasiado elevada. En caso de interrupción, espere la reactivación normal.

3 REGULACIONES (Fig. 4-5-6-7-8)

3.1 TENSION DE LA HOJA (Fig. 4)

CUIDADO: La máquina está provista de un dispositivo tensor de hoja que limita automáticamente el tensado.

Girar en el sentido de rotación de las agujas del reloj el manubrio **B** hasta que intervenga el embrague

3.2 BLOQUEO BARRA (Fig. 5)

Si tiene que realizar más cortes de piezas, todas de la misma longitud, utilice el bloqueo barra en el equipamien-to base, para que no vuelva a hacer todas las veces la misma medida.
Enrosque la varilla **E** en el agujero de la base y fíjela con la tuerca **F**; afloje el volante **G** y ponga el retén **L** a la distancia necesaria de la hoja; vuelva a fijar el volante **G**.

3.3 ANGULO DE CORTE (Fig. 6)

La sierra permite efectuar cortes con una angulaciòn variable entre 0° y 60° : es suficiente aflojar la asa **I** y girar el soporte girador **J** hasta los respectivos topes de fin de carrera **H** y **K**:
Además, también se puede contar con una referencia para el ajuste rápido a 45° girando el mando **S** hacia arriba."
Ccon todas las demàs angulaciòn intermedias , girar el soporte girador hasta que coincida con el ìndice **M** colocado sobre el mismo con la correspondiente posiciòn en la plaquita. Volver a bloquear luego el soporte girador **J.**

3.4 VELOCIDAD DE CORTE (Fig.7)

Su sierra está dotada de CESC (Constant Electronic Speed Control), un sistema electrónico de control que permite la variación gradual y continua de la velocidad de corte, conformándola con el tipo y con la dimensión del material a cortar (véase tabla de corte).
Para seleccionar, por lo tanto, la velocidad más adecuada, actúe sobre el variador **O** incrementándola o disminuyéndola según sus exigencias.
Ejemplo :

Acero inoxidable :	35 Mt./min.	posicion 1
Acero normal :	40÷60 Mt./min.	posicion 2-3
Aleaciones ligeras :	80 Mt./min.	posicion 4
Tubos y perfiles	70÷80 Mt/min.	Stellung 3-4

3.5 GUIA-HOJAS CORREZIDO (Fig.8)

Las guía-hojas deslizante **P** con protección integrada con la que su sierra está equipada, le permite realizar el corte manteniendo siempre guiada la parte de hoja necesaria, y proteger totalmente la no utilizada durante el trabajo.
Afloje las manije **Q** y haga deslizar las guía-hojas **P** de manera que se pueda acercarlo o alejarlo de la pieza a cortar, según lo indicado en la figura.

CUIDADO: De no realizar esta regulación, queda descubierta una parte de hoja no necesaria en el trabajo, y esto puede causar un riesgo residuo de contacto con ésta, además de perjudicar la calidad de corte.

ES

3.6 COJINETES GUIA-LAMA (Fig.9)

Para facilitar la sostituciòn de la hoja y para una guia idonea de la misma, los dispositivos de guia de la hoja exteriores de la serradora son excentricos y regulables.
Dichos dispositivos siempre deben estar ubicados a ligero contacto con la hoja, a fin de girar al paso de la misma, pero non completamente bloqueados.
Para acercar o alejar los dispositivos de guia hoja excentricos basta girar ligermente con llave 10 mm. la cabeza de los tornillos **R**.

4 UTILIZACION

4.1 RODAJE DE LA HOJA

CUIDADO: El no efectuar un procedimiento de rodaje correcto significa comprometer irremediablemente la precisión de corte de la hoja.

Para conseguir las prestaciones mejores, las hojas, que forman parte de su sierra, han de someterse a un procedimiento breve de rodaje.
Por lo tanto es necesario realizar los primeros dos o tres cortes posiblemente sobre una pieza llena Ø 40 - 50 mm., ejercitando sobre la pieza una presión muy suave, incrementándola cada vez más en los cortes sucesivos. Para enterarse de cuál es la presión correcta en condiciones normales de uso establecidas por este manual (véase tabla de corte), considere por ejemplo que el primer corte sobre un acero (ej. C40) lleno Ø 50 mm. ha de realizarse en unos 4 minutos; tras haber terminado el rodaje, se puede cortar la misma pieza tranquilamente en unos 1 minuto. Un rodaje bien realizado supone una mejor calidad de corte bien como acabado bien como exactitud y una mayor duración de la hoja.

4.2 FUNCIONAMIENTO (Fig. 7)

Conmute el interruptor general **D** en la posición 1: de esta manera el interruptor se enciende, y la máquina está lista para funcionar.

CUIDADO: Antes de empezar cada operación de corte, asegúrese por medio de un control visivo que todas las protecciones estén íntegras y en la posición adecuada.

Tras haber realizado todos los procedimientos y las operaciones descritas hasta ahora, puede empezar la producción.
Para realizar el corte, póngase delante de la máquina, y empuñe con la mano derecha la empuñadura.

CUIDADO: Mantenga siempre la mano izquierda lejos de la zona de corte y no intente de ninguna manera alcanzarla durante las operaciones de corte.

Apretar con el pulgar de la mano derecha el pulsador de desbloqueo lateral **B (Fig. 7)**: de esta manera se desactiva el sistema de seguridad que evita la arranque involuntario. Luego, apretar con el índice de la mano derecha el pulsador de marcha **A** y bajar gradualmente el cuerpo hasta poner en contacto suavemente la hoja con la pieza por cortar."
Empiece ahora a aplicar un esfuerzo progresivo sobre la pieza, complete el corte.

CUIDADO: Erntre un corte y otro, en la fase de colocación de la pieza, suelte siempre el pulsador A y no intente bloquearlo, no debiendo alterar de ninguna manera las características funcionales.

Si después de varios cortes consecutivos la máquina se parara de golpe, no se preocupe: ha intervenido el termoprotector del motor que quita la alimentación cuando la temperatura de los bobinados alcanza el umbral límite establecido por la clase de aislamiento, evitando daños al motor.
En este caso, deje el pulsador A y espere la reposición automática que, en general, vuelve tras algún minuto.
El regulador electrónico de velocidad del cual está provisto su serradora, incluye la función de protección del motor, obtenida mediante un limitador amperimétrico que no le permite absorber una corriente superior a la programada (vease 2.5).
Si durante el trabajo interviniera el limitador, aligeren moderadamente la presión de corte: esto permite salvaguardar la duración y la prestación de la hoja y obtener así un corte siempre preciso y limpio.

4.3 SUSTITUCION DE LA HOJA (Fig. 9)

PRUDENCIA: Al realizar esta operación lleve siempre guantes de protección para evitar contactos con los dientes de la hojas.

- controle que l'interruptor **D** se encuentre en la posiciòn **0**;
- aflojar las manije **Q** i jahcer corer las guia hojas **P** hasta el tope siguiendo el sentido indicado por la flecha **(Fig. 8)**;
- quitar el carter de proteccion desenroscado los cuatro tornillos;
- aflojar la tension de la hoja girando en sentido contrario al de las agujas del reloj el volante **B**;
- extraer la hoja antes de las guias y luego de las poleas revestidas de goma;
- introducir la hoja nueva entre las guias y luego en la poleas de goma, **con el dentado orientado como en la (Fig.9)**;
- volver a tensar la hoja, como se describe en el punto 3.1.
- volver a montar el carter de proteccion;
- volver a colocar el guia hoja **P** en la posiciòn justa para el corte sucesivo.

CUIDADO: La máquina es proyectada para trabajar con dirección de rotación horaria. (Fig.9)
Es absolutamente necesario verificar que la hoja sea producida ségun esta dirección de rotation.

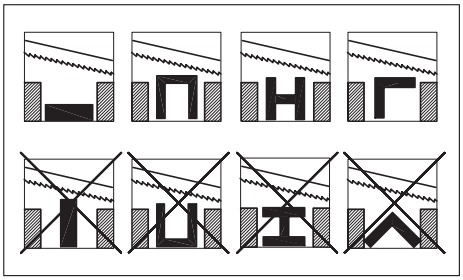
4.4 CAPACIDAD DE CORTE (Fig.10)

La tabla a continuación indica la capacidad de corte a 0 y 45 grados que se consiguen en condiciones normales de uso descritas en este manual, y sin que ningún objeto se interponga entre la mordazas del torno.

SECCIÓN	ANGOLACIÓN	CAPACIDAD DE
⌀	0 gradi	102
▯		100 x 100
▭		90 x 120
⌀	45 gradi	80
▯		80 x 80
▭		80 x 82
⌀	60 gradi	50
▯		43 x 43
▭		43 x 50

4.5 COLOCACION CORRECTA DE LA PIEZA EN EL TORNO (Fig.11)

Hay que introducir las piezas a cortar directamente entre las mordazas, sin que otros objetos se interpongan.



CUIDADO: No lleve nunca las piezas a cortar en la mano.

Cuando hay que cortar perfiles, platos o plantillas especiales, haga referencia a los ejemplos de la figura. Si el espesor del perfil resultara muy sutil, para evitar que se aplaste entre las mordazas del torno, es mejor introducir en el interior del perfil mismo una plantilla que copie el contorno.

4.6 TABLA DE CORTE

S mm.	Zx1"	Mt/min.	Nr.	S mm.	Zx1"	Mt/min.	Nr.
>50	4/6	40	2	<5	14	70	5
				>5<20	6/10	60	4
				>20	4/6	50	3
<50	6/10	50	3	INOX		30	1
				ALU ●		60	5
				ALU ○		80	6

5 ACCESSORIOS

5.1 ELECCION DE LA HOJA

Su sierra esta equipada con una hoja bimetálica mm.1440x13x0,65 con dentado variable 8/12 dientes por pulgada, que cubre la mayor parte de los cortes posibles con esta máquina.
Para las exigencias especiales (véase Tabla de corte), por ejemplo para cortar grandes secciones llenas o de perfiles o angulares poco espesos, están disponibles también hojas con dentado **6**, **14** o **18** dientes por pulgada.

MATERIAL: M42 (acero para muelles + acero HSS)
DESARROLLO : mm 1440
ALTURA: mm 13
ESPESOR: mm 0,65
DENTADO: estándard 8/12 opcional 6-14-18

6 MANUTENCION

6.1 OPERACIONES DE MANTENIMIENTO ORDINARIO

Las operaciones normales de manutención corriente, que pueden ser realizadas por personal no especializado, están descritas en los párrafos anteriores y en el presente.

1. Antes de effectuar cualquier operaciòn de mantenimiento, desenchufen la clavija eléctrica de la toma de corriente.
2. Durante las operaciones de manutención lleve siempre, dentro de lo posible, los medio personales de protección (gafas de protección y guantes).
3. Quite las virutas residuas de la producción cada vez que resulte necesario, actuando en la zona de corte y sobre los guía-hoja. Se le aconseja el uso de una aspiradora o de un pincel.

CUIDADO: No use chorros de aire comprimido.

4. De no utilizar la sierra durante larga temporada, límpiela y guárdela posiblemente en un lugar no húmedo. Es buena costumbre, en estos casos, aflojar la hoja para no mantenerla en tensión inútilmente.

ES

6.2 ASISTENCIA

En caso de que se necesite la intervención de personal calificado para las operaciones de manutención extraordinaria, o en el caso de reparación bien en garantía y bien en un período sucesivo a ésta, diríjase siempre a un centro de asistencia autorizado, o directamente a la empresa, si en su región no se encuentra un centro de asistencia.

6.3 ELIMINACIÓN MÁQUINA, EMBALAJE

Cuando resulte necesario eliminar la máquina, una vez terminado el ciclo normal de funcionamiento, deberán entregarla a un Centro de recogida y eliminación de desechos autorizado para respetar así las Normas de higiene y salvaguardia del ambiente. El embalaje también debe eliminarse según las normas vigentes, entregándoselo a sujetos autorizados para la recogida y eliminación o para la recuperación. Diríjanse por tanto, al CONSORCIO DE LOS ACEITES USADOS MÁS CERCANO.

2002/96/EC

7 GUIA PARA LA LOCALIZACION DE LAS AVERIAS

ES

PROBLEMA	PROBABLE CAUSA	REMEDIO SUGERIDO
El motor no funciona	Motor, cable de red o clavija defectuosos.	Hagan que personal especializado controle la máquina, ni intenten reparar el motor sin ayuda.
	Fusibles del tablero eléctrico fundidos.	Controlen que los fusibles estén en buen estado y sustitúyanlos si fuera necesario.
	Falta tensión en las instalaciones de red.	Controlen que haya tensión en la instalación de red.
	Ha intervenido el termoprotector del motor.	Esperen que se restablezca el normal funcionamiento del termoprotector (algunos minutos) soltando el pulsador de marcha.
Intervención del termoprotector	Calentamiento excesivo del motor.	Controlen que las tomas de ventilación del motor estén libres de obstáculos.
	Sobrecarga del motor debida a excesiva presión de corte	Efectúen el corte con la justa presión sobre la pieza.
	Avería del motor.	Hagan que personal especializado controle la máquina, no intenten repararla sin ayuda.
Angulo de corte a 90°-45°-60° impreciso.	El tarado de los topes H y K (punto 3.3) no es exacto.	Efectúen el tarado aflojando los tornillos de fijación y reposicionando los topes.
Escuadrado del corte impreciso	Presión de corte excesiva (en tubos y perfilados).	Reduzcan la presión de corte.
	Dentado incorrecto de la hoja en relación a la pieza que se ha de cortar.	Controlen los parámetros de corte (dentado de la hoja, velocidad de corte) en la tabla de corte (punto 4.6).
	Regulación incorrecta de los dispositivos de guía de la hoja excéntricos y correderos.	Controlen la regulación de los dispositivos de guía de la hoja (puntos 3.5 y 3.6).
	Incorrecto posicionamiento de la pieza en la mordaza.	Controlen el posicionamiento y el apriete de la mordaza (punto 4.5).
Acabado del corte basto u ondulado	La hoja está desgastada o bien no tiene el dentado adecuado al espesor de la pieza que se ha de cortar.	Controlen los parámetros de corte (dentado de la hoja, velocidad de corte) en la tabla de corte (punto 4.6).
	Excesiva presión de corte.	Reduzcan la presión de corte.
La hoja tiende a salir de las guías	Incorrecta regulación de los dispositivos de guía de la hoja excéntricos.	Controlen la regulación de los dispositivos de guía de la hoja (puntos 3.6).
	Excesivo desgaste de la goma de las poleas.	Hagan que personal especializado controlen y sustituyan si fuera necesario las poleas
	Deslizamiento de la hoja sobre las poleas, debido a la presencia de aceite y grasa para el corte.	No utilicen ningún lubricante o refrigerante para el corte; hagan que personal especializado controlen y sustituyan si fuera necesario las poleas.